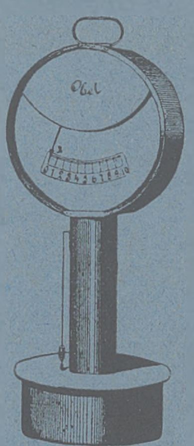
Nr. 8. Podgórze, 25 Kwietnia 1909 r. Rok IX.

PRZEGLĄD CERAMICZNY

założony przez Karola Rollego.





PRZEGLĄD CERAMICZNY

WYCHODZI 10. i 25. KAŻDEGO MIESIĄCA.

Redaktor: Inżynier *Karol Rolle.*

PRZEDPŁATA ROCZNA:
10 kor., 5 rsr., 10 mk., 12 fr.
Prenumeraty mniejszej jak roczna nie przyjmuje się.
ZESZYT POJEDYNCZY 50 H.

ADRES ADMINISTRACYI I REDAKCYI:
PODGÓRZE, św. FLORYANA 5.

CENA OGŁOSZEŃ WYNOSI:
Za cm² 6 hal. Cała strona 20 k., 1/2 str. 12 k., 1/4 str. 7 k., 1/8 str. 4 k., przy 6-krotnem powtórzeniu 10%, 12-krotn. 16%, 18-krotn. 20%, 24-krotnem 25% opustu.

Prenumeratę na Królestwo i Cesarstwo przyjmuje: E. Wende i Sp. Warszawa Krak. Przedm. 9, i Administracya Gazety handlowo-rzemieślniczej w Warszawie Aleja Szucha Nr. 19.

15

Mieszadła do Betonu
Windy Budowlane

Nowoczesne Konstrukcye!

Kompl. instalacye maszynowe dla przemysłu budowlanego

NAJLEPSZE POLECENIA!

NAJWIĘKSZA SPRAWNOŚĆ!
NAJŚCIŚLEJSZE ZMIESZANIE!
NAJMNIEJSZY WYSIŁEK!

OGÓLNE TOWARZYSTWO BUDOWY MASZYN DLA ZAPOTRZEBOWAŃ BUDOWLANYCH

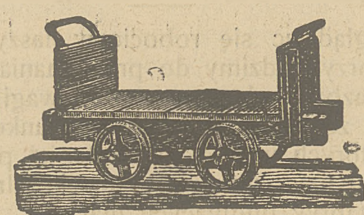
LWÓW WIEDEŃ PRAGA

VIII HERNALSERGÜRTEL L. 20.

GENERALNA REPREZENTACYA DLA GALICYI i BUKOWINY

E. GIEŁDZIŃSKI LWÓW JAGIELLOŃSKA 3.

TELEFON № 1200.

KUPNO  NAJEM

9

Kolejki wązkotorowe

dla eksploatacyi torfu, dla cegielń, fabryk, kopalń, gospodarstw rolnych i t. p.

urządza i dostarcza:

E. GIEŁDZIŃSKI

Telefon No. 1200. LWÓW. Telefon No. 1200.

Biuro: ul. Jagiellońska l. 3. Składy: ul. Grodecka l. 99.

Kupno i najem.

Szyny, tory przenośne i stałe, wózki rozmaitej konstrukcyi, tarcze obrotowe, rozjazdy, taczki żelazne etc. etc.

przyjmuje koleje kompletnie urządzone. Nowy i używany materyał, oraz części zapasowe zawsze na składzie.



Katalogi, kosztorysy i rysunki gratis i franko.
Specyalny oddział dla projektowania i budowy kolei wązko i normalno-torowych.



Przyrządy do kontrolowania ruchu technicznego w cegielniach.

Przyglądając się robocie w naszych cegielniach przychodzimy do przekonania, że fabryki te nazbyt mało przywiązują wagi do najnowszych zdobyczy techniki. Stosunkowo może w niektórych wypadkach najlepiej przedstawia się dział maszynowy a to dzięki silnej konkurencyi fabryk budujących maszyny.

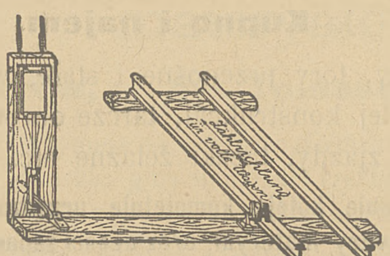
Zupełnie inaczej wygląda robota przy piecach. Pomimo najrozmaitszych przyrządów jakiemi dziś rozporządza technika, nie widzimy żadnego postępu, celem obniżenia kosztów wypalania i zwiększenia wydajności pieców.

Nasuwa się pytanie skąd pochodzi takie zaniedbanie?

W pierwszym rzędzie pochodzi to z braku znajomości odpowiednich przyrządów a z drugiej strony z braku kalkulacyi. Tysiące wyrzuca się niejednokrotnie dlatego tylko, że się żałuje wydatku kilkunastu lub kilkudziesięciu koron na aparat.

Wskutek podnoszenia się cen opału i robocizny koszta produkcyi rosną z każdym rokiem a fabryki cegieł zmuszone są podnosić cenę materyału nie dla zysku, lecz dla opłacenia wydatków zwiększonych.

Już wielokrotnie przekonano się, iż najtaniej wypada robota akordowa, gdyż nawet najdrożej zapłacona robota akordowa kosztuje taniej, niż robotnik dziennie płacony, jednakże przy robocie akordowej czy to na sztukę, czy na miarę musimy mieć sposób kontrolowania sumienności robotnika a do tego celu służą rozmaite przyrządy, których krótki opis wraz z rysunkami dołączam.

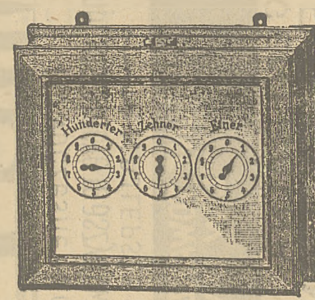


Rys. 1.

Numerator rys. 1. przedstawia kawałek toru kolejki w połączeniu z aparatem przedstawionym na rys. 2.

Na rys. 1. znajduje się kontakt A urządzony w ten sposób, że wózki poruszane tylko w pewnym oznaczonym kierunku są notowane przez aparat rys. 2. Jeżeliby wózki poruszano w kierunku odwrotnym, to aparat ich nie liczy. Przy kontakcie A umieszczona sprężyna daje się prócz tego dostosować tak, że próżnych wózków aparat również nie liczy.

Częstokroć zdarza się, iż robotnicy przesuwają wózki naładowane to wtył, to naprzód,



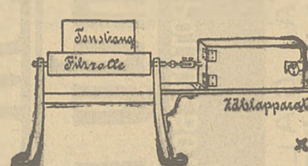
Rys. 2.

by uzyskać w ten sposób większą ilość wózków na aparacie, by temu zapobiedz można do tego urządzenia dołączyć jeszcze jeden kontakt, połączony z dzwonkiem alarmowym w biurze, który dzwoni na wypadek oszukańczego postępowania.

Aparaty do liczenia bywają budowane na 100 wózków, 1,000 i 10,000 tysięcy.

Taki aparat umieszczony przy ceglarce na szynach, może przez liczenie wózków podawać ilość cegieł wyrobionych przez prasę, ten sposób liczenia jest jednak nie zupełnie dokładny.

Do dokładnego liczenia cegieł służy numerator dla cegieł, przedstawiony na rys. 3.



Rys. 3.

Numerator dla cegieł składa się z walca obciągnięto filcem, który obraca się wskutek przechodzącej po nim taśmy z gliny. Z osią tego walca jest połączony aparat do liczenia, który podaje ile walec robi obrotów. Przyrząd do liczenie znajduje się w silnej skrzynce i składa się z pięciu tarcz połączonych ze sobą, pierwsza z nich znaczy jednostki, druga dziesiątki, trzecia setki i t. d. Przy pomocy tych 5 tarcz można liczyć do 99,999. Z liczby obrotów oblicza się ilość cegieł, gdyż zależnie od średnicy walca jeden obrót znaczy 2—3 cegieł.

Jeżeliby się cegły psuły to naturalnie będą one objęte tą liczbą, chcąc jednak mieć dokładną liczbę cegieł zabranych do suszarni

umieszczamy numerator przy elewatorze. Urządzenie jest bardzo proste i łatwo ten sam walec umieścić przy elewatorze, a wtedy będziemy liczyć cegły te, które idą do suszarni. To byłyby aparaty do kontroli wyrobu surówki.

Do kontrolowania palenisk używamy ciągomierzy.

Tak przy paleniskach kotłowych, jak i przy piecach wszelkiego rodzaju, należy stale kontrolować ciąg, z nim bowiem w bezpośrednim związku pozostaje zużycie materyału opałowego. Zależnie od przeznaczenia paleniska, od jego konstrukcyi i innych okoliczności ciągomierze bywają bardzo rozmaicie urządzane.

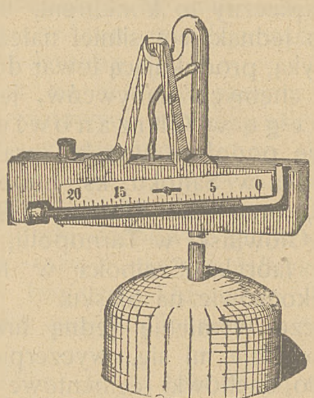
Ciągomierze można podzielić na trzy rodzaje:

a) Ciągomierze dla palenisk stałych. (kotły, piece do pylania kafli, piec kaselski).

b) Ciągomierze dla palanisk zmieniających swe miejsce. (Piec kręgowy.)

c) Ciągomierze z kartkami kontrolnemi.

Przy piecach pierścieniowych bardzo często używają ciągomierza skrzynkowego, rys. 4.



Rys. 4.

Ten ciągomierz składa się ze skrzynki metalowej zawieszonej w ten sposób, że przybiera ona położenie poziome. Skrzynka ta połączona jest z rurą szklaną umieszczoną na zewnątrz pochyło z nachyleniem 1 : 10.

Rurka ta jest z jednej strony przytwierdzona do skrzynki a z drugiej strony otwarta. Nad rurką, widzimy podziałkę, na której możemy odczytać poziom płynu nalanego do rurki. Jako płynu używamy zazwyczaj nafty i nalewamy jej do skrzynki do tej wysokości, aż sięgnie do znaku odznaczonego na podziałce zerem.

Cały ciągomierz jak widzimy wisi na kapsli, z kapsli wystaje rura zakończona hakiem, w rurze tej znajduje się otwór, przez który wężem gumowym łączymy wnętrze pieca z ciągomierzem. Zależnie od ciągu w piecu zmienia się ciśnienie w skrzynce nad naftą, a temsamem i zmienia się poziom nafty w rurce, wskazując w ten sposób ciąg.

Przy używaniu tego ciągomierza należy mieć na uwadze, że ciąg, w piecu nie jest wszędzie jednakowy, zależy on od oddalenia komina od paleniska, dlatego też ten system ciągomierzy przy piecach z ogniem ruchomym (piec pierścieniowy) nie może stać zawsze na temsamem miejscu, zaś przy piecach z ogniem nieruchomym (piece kaselskie) musi stać zawsze na temsamem miejscu.

Palaczowi należy zawsze wskazać przy jakim ciągu ma palić a do majstra należy wypróbować jaki ciąg jest najodpowiedniejszy. Ogólnych reguł podać nie można. Cegły zwyczajne palić należy przy ciągu 3 – 5°.

Ażeby wyszukać ciąg najodpowiedniejszy dla danego pieca, powinien palacz 5—6 komór palić przy ciągu 3°, następne komory przy 4° a wreszcie przy 5°.

Stosowanie do tego jak szybko ogień postępował i jak zawartość pieca wypaliła się obiera się siłę ciągu i tej na przyszłość palacz trzymać się musi.

Jeżeli otwarcie zupełne zasuwy nie wzmocni ciągu, natenczas należy puścić do komina przez chwilę gorące gazy, a przez to ciąg się powiększy, jeżeliby zaś komory poza ogniem za szybko ochładzały się, to jest dowodem, iż ciąg jest za silny.

Ciągomierz daje nietylko wskazówki palaczowi jak powinien palić, lecz także wskazuje gdzie należy szukać przyczynę, jeśli się zmniejsza wydajność pieca.

Bardzo często zdarza się, iż pomimo wszystkich zabiegów nie można osiągnąć potrzebnego ciągu i to nawet wtedy, gdy się go już miało, jest to dowodem, że piec nie jest dość szczelny, a miejsca nieszczelności przy pomocy ciagomierza nie trudno odszukać. Już wspomnieliśmy, że ciąg musi się zmniejszać w kierunku od komina do ognia.

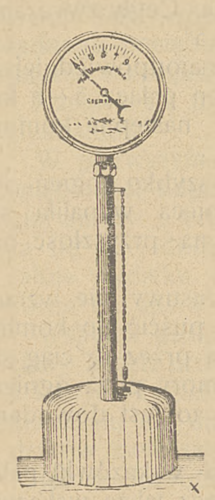
W piecu szczelnym i znajdującym się w dobrym stanie znajdujemy n. p. taki ciąg. W kanale dymowym 12.5° w ostatnim szregu 7.5 w szeregach następnych w miarę oddalenia się od komina 7 0°, 6.5°, 6.5°, 6.6°, 6.0°, 5.5°, 5.0°, 4.5°, 4.0°, 3.0°, 1.5°, 0.5° i 0.0°.

W piecu nieszczelnym znajdziemy następujący ciąg: w szeregu, w którym wentyl dymowy jest otwarty znajdziemy 6.0°, w szeregu najbliższym ku ogniowi 6.0, następnie 5.5°, 6.0°, 6.0°, 5.5° i kolejno dalej będzie się zmniejszać.

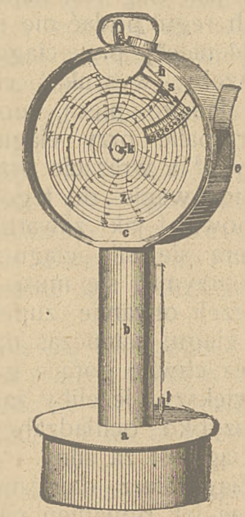
Jeżeli znajdziemy miejsce nieszczelne, którędy przedostaje się błędne powietrze, należy je uszczelnić a wtedy ciągomierz zacznie normalny ciąg wskazywać.

C i ą g o m i e r z w s k a z ó w k o w y rys. 5 przedstawia się jak manomert umieszczony na rurze gazowej, długości 30 cm. przyśrubowanej do dzwonu. Ten ciągomierz ma pierwszeństwo przed ciągomierzem skrzynkowym, gdyż przy nim odpada ustawiczne dolewanie nafty. Dając ciągomierz palaczowi, przypuszczamy, że on spełnia swe obowiązki najsumienniej i nie wymaga kontroli.

Zdarza się jednakowoż często, że palacz nie zwraca uwagi na ciągowierz i postępuje tak, jakby ciągomierza nie było. W nocy zamyka wszystkie dzwony, pali przy słabym cią-



Rys. 5.



Rys. 6.

gu, nad ranem zaś pali z całym ciągiem dosypując węgla bez miary. Takie postępowanie przyczynia się do ogromnych strat na opale i pociąga za sobą niejednokrotnie stopienie, jezeli nie całej zawartości pieca, to przynajmniej spodu.

By temu zapobiedz używamy ciągomierza systemu Obla z zegarem i aparatem kontrolnym, rys. 6.

Szczegółowy opis tego aparatu znajduje się w Przeglądzie na str. 155, rocznik 1908.

Prócz tego aparatu bywa używany ciągomierz systemu Obla, skonstruowany podobnie, lecz połączony z aparatem alarmowym rys. 7. Jeżeli palacz nie sypie węgle na czas lub zmienia ciąg, to aparat połączony drutami z dzwonkiem elektrycznym, umieszczonym w kancelaryi kierownika, natychmiast dzwoni. Rys. 8. przedstawia nam ciągomierz systemu Obla dla pieców z ogniem stałym. Aparat ten posiada również zegar i aparat piszący podobnie jak rys. 6.

(C. d. nast.).

W sprawie dachówki cementowej, słów kilka.

(Dokończenie).

Wracam do założenia.

Zwracam się przeciw nadużyciu haseł. Żądam trzymania się ściśle faktów, bo mam to przekonanie, że nadużycie i przesada zwróci się rychło przeciw temu, któren tymi błędnymi hasłami się posługuje.

Operuje u nas w kraju kilka fabryk, wyrabiających maszyny do prasowania dachówki cementowej. Przedewszystkiem głośną bardzo, znajdującą dla swej reklamy gościnę w prasie codziennej jest fabryka pruska, dra G. z M. koło Lipska. Znalazła ruchliwego zastępcę we Lwowie, i ten nawet zdołał komitet wystawy jarosławskiej (w r. 1908) nakłonić do przyjęcia tych pruskich fabrykatów. — Ba, nawet jedno z pisemek lwowskich, poświęconych przemysłowi krajowemu, z całą nieświadomością, wyroby te naszym konsumentom zachwalało. Niebezpieczny to konkurent, bo bogaty, zwalczać go jednak tem silniej należy.

Dużą fabryką, produkującą towar dobry, znajdujący też chętnych nabywców, jest fabryka B o g u c k i e g o w C h r z a n o w i e.

Prócz tego podobno wyrabia prasy do dachówki fabryka w Sanoku, ks. Lubomirskiego we Lwowie, oraz kilku ślusarzy, jak: Jura w Kętach, M. Głowiński w Tarnopolu, Krukierek w Krośnie, fabryka Szajnoka w Rzeszowie, Staszki w Skoczowie na Śląsku.

Jeśli jeszcze wymienię jedną firmę z pod Wiednia, to zdaje mi się, wyczerpię spis fabryk pras do dachówki cementowej, operujących w naszym kraju. Dodać jednak należy do tego kilka domów handlowych (n. p. K. i S. w Białej) które wprowadzają do kraju te prasy, przeważnie wyrobu obcego, austryjackiego.

Kokurencya więc jest rzetelna. Jeżeli ona posługuje się dobrocią towaru, taniością, lub wreszcie innymi, zupełnie słusznymi środkami, zmierzającymi do zachwalenia tego towaru (ilustrowane katalogi, ulotne pisma, broszury o sposobie wyrobu dachówki), wówczas nikt nic zarzucić nie może.

Ale gdy towar wpycha się, zapomocą usilnej namowy i argumentów nierzetelnych tym, którzy z niego nie mogą mieć pożytku, lub jeżeli, aby sprzedać swój towar, doradza się założenie przedsiębiorstwa tam, gdzie na to żadnych warunków nie ma, wówczas przed tym sposobami należy przestrzedz, bo one w skutkach dla całego przemysłu cementowo-dachówkarskiego mogą mieć zgubne następstwa.

O tem niech pamiętają ci panowie fabrykanci maszyn do dachówki cementowej, którzy przecież również, we własnym interesie pragną rozwoju tej gałęzi przemysłu.

* * *

Leży przedemną ulotne pismo, odbite z „Głosu polskiego“, wychodzącego w Tarnopolu.

Pismo to pod tytułem „Nowy przemysł domowy“ jest agitacyjnem pismem fabryki maszyn M. Głowińskiego w Tarnopolu, wyrabiającej prasy do dachówki cementowej. — Ponieważ pismo to posługuje się niektórymi niesłusznymi argumentami, pragnę w myśl mych powyższych wywodów to wytknąć.

I tak już w tytule tkwi zasadniczy błąd. Autor pisma ulotnego pragnie, by wyrób dachówki cementowej stał się przemysłem domowym. Niejednokrotnie wskazywałem, że takie postawienie kwestyi może w zarodku podciąc egzystencyę tego przemysłu w naszym kraju. Ten przemysł do traktowania sposobem przemysłu domowego się nie nadaje, gdyż przemysł tego rodzaju nie daje żadnej gwarancyi dobroci wyrobu.

Dalej. Zaraz na wstępie słuszny apel do wydziałów powiatowych, by ujęły akcyę krycia ogniotrwałego w swe ręce — co się nawet bez tego apelu stało — i wywód: rady te powinny zapobiegać, by się przypadkiem nie wzbogacały fabryki dachówek glinianych! Dla czego? Czyż rozwój naszych fabryk nie jest pomnożeniem bogactwa krajowego? Czyż te fabryki nie dają zarobku ludziom a podatków powiatom?

Autor powiada, że te fabryki są nieliczne. Że nie są dostatecznie liczne i nienależycie rozmieszczone, wykazałem wyżej, ale stu fabryk w kraju »nielicznymi“ nazywać nie należy. I dalsze wywody, że dachówka cementowa jest najodpowiedniejsza do krycia dachów, tańsza od glinianej, że da się wyrabiać i kryć przez niefachowych robotników, oraz obliczenie kosztów produkcyi w powiecie, to są momenta naciągane do potrzeb autora omawianego listka.

Autor chcąc być ścisłym, powinien był, przestrzegając przed dachówką glinianą która „nawet niemiecka“ wchodzi do kraju, nie mówić o „kilku“ fabrykach cementu, gdy są tylko dwie, i tu przestrzedz przed tak częstem użyciem cementu obcego, ze szczególniejszem upodobaniem zaś pruskiego.

Nie łudźmy się. Dachówka cementowa, wobec braku cementu w kraju a nie wystarczającej dla potrzeb krajowych produkcyi fabryk istniejących, musi wprowadzać cement obcy, i te miliony ze wsi przejdą za granicę, i niepowrotnie nie wrócą do chłopskiej kieszeni. Takimi argumentami zatem lepiej nie walczyć.

Dalej pisze autor o chwalebnej akcyi tarnopolskiej rady powiatowej, która nakłania gminy do zakładania dachówkarni, subwencyonuje gminy uboższe a nawet zakłada te fabryki na własny rachunek.

Bardzo dobra to akcya, ale tylko ostatni z wymienionych kroków uważam za racyonalny, o ile jest planowo przeprowadzony.

Mówi autor też o prywatnej akcyi, n. p. o fabryce w Nastasowie, pracującej już na 9-ciu stołach.

Wreszcie fabryka p. Głowińskiego zachęca inne Wydziały powiatowe do wprowadzenia takiej akcyi, radząc pośpiech, gdyż czas w którym autor wydał swój listek (data 31 października 1908) wydaje mu się „najlepszą porą do założenia dachówkarni“, wówczas bowiem między innymi jest najwięcej na wsi wolnego czasu. Jeżeli to ma być rada szczera, to jest zła, bo czas zimowy do wyrobu dachówki specyalnie jak najmniej się nadaje.

* * *

Zastanowiłem się nieco dłużej nad lotnym listkiem fabryki Głowińskiego, dla wykazania jego błędów, których unikać powinni fabrykanci, we własnym interesie.

W tym specyalnie wypadku uczyniłem to tem więcej, że temu pismu nadał powagę tarnopolski Wydział powiatowy.

Wydział ten wykazał, jak widać, dużo chęci i pracy, dużo łożył w kierunku zabezpieczenia majątku włościańskiego od ognia. Jeżeli jednak idzie w kierunku popierania małych, chłopskich warstacików dachówki cementowej, idzie drogą błędną. — W tym kierunku potrzebną jest racyonalna, planowa akcya, a wprowadzenie jej w życie domagać się należy od Wydziału Krajowego.

Karol Rolle.

Przemysł cementowy w Austryi.

Między Związkiem fabryk portland cementu a königshoferską fabryką cementu żużlowego nastąpiło pewne zaostrzenie, a to z tego powodu, że cement żużlowy staje się coraz groźniejszym konkurentem dla cementu portlandzkiego. Do tego Tow. königshoferskie w ostatnich czasach powzięło myśl budowy fabryki portlandcementu, by swym odbiorcom, rządającym cementu portlandzkiego, iść na rękę.

Związek fabrykantów cementu portlandzkiego postępowanie to uważał za utrudnianie odnowienia kartelu z początkiem roku 1910. W ostatnich tygodniach odbyło się kilka posiedzeń w biurach kartelowych, na których obradowano nad egzystencyą kartelu. Część obrad zakończyła się na tem, iż postanowiono wejść w porozumienie ze wszystkiemi fabrykami a nawet mającymi powstać w ciągu bieżącego roku, celem pozyskania ich do kartelu. W drugiej części obrad omawiano rozdział kontyngentu. Sprawa ta natrafiła na wiele trudności, i przedstawiciele fabryk nie doszli do porozumienia Obrady w tym kierunku mają się odbyć ponownie.

Trudno przypuścić, czy kartel przyjdzie do skutku, a to tembardziej, że widoki na zbyt są bardzo dobre, a konkurencya cementu niemieckiego słabnie coraz bardziej.

Niemcy dowożą od kilku lat stale za 1,000.000 kor. natomiast wywóz do Niemiec wzrasta.

Pole zbytu otwiera się również do Turcyi i do Włoch.

Budowa kanałów, kolei, i regulacya rzek i budowle rządowe będą potrzebowały sporo cementu. Prywatny ruch budowlany dziś jest również poważnym odbiorcą na cement.

W wypadku jeśliby kartel na r. 1910 nie został zawiązanym, należy spodziewać się znacznej zniżki ceny i walki konkurencyjnej.

Przemysł cementowy w Rumunii.

Z powodu wzmożonego ruchu budowlanego rządowego, jak budowa kilku nowych linii kolejowych, a szczególnie budowa portu w Konstantza, zapotrzebowanie cementu w Rumunii w ostatnich trzech latach znacznie się podniosło. Konsumcya w r 1908 wynosiła przeszło 60.000 ton Można przypuszczać, że te stosunki utrzymają się jeszcze przez kilka lat. Cały ruch budowlany zależy w Rumunii od zbioru płodów rolnictwa, jeśli przypomnimy sobie lata nieurodzajne w r. 1900 – 1902 a temsamem i kryzis w przymyśle, to dziwić się nie będziemy, że w tych latach Rumunia potrzebowała zaledwo 12,000, 15,000, 18,000 ton cementu.

Przed r. 1900 Rumunia posiadała tylko 2 fabryki cementu. w Braila z produkcyą roczną 30.000 ton i w Aruga z produkcyą 6,000 ton. Od tego czasu powstały dwie nowe fabryki a mianowicie w Cernaovda założyło tow. belgijskie fabrykę dla produkcyi 35,000 ton i w Comarnie z produkcyą 12—15 tysięcy ton.

W tym czasie stare fabryki również się rozszerzyły i dzisiejszą produkcyę Rumunii obliczają na 100 – 110 tysięcy ton cementu, z czego w kraju pozostaje tylko 50—60% a resztę wywozi się. Wywóz nie bardzo opłaca się, gdyż koszta produkcyi ze względu na drogi opał są bardzo wysokie. Jedynym prawie i najlepszym materyałem opałowym jest „Panwa", są to pozostałości naftowe. Trudno nawet znaleść odpowiedź na pytanie w jakim celu właściwie zbudowano w Rumuni aż 4 fabryki. Najstarsza fabryka wypłaca stale 7% dywidendy. Aruga dopiero w tym roku pierwszy raz wypłaciła 5%, Cernavoda także dopiero pierwszy raz w tym roku wypłaciła 5% dywidendy. Takie dają dochody fabryki rumuńskie przy najbardziej rozwiniętym przemyśle budowlanym.

Tras, żużel wysokopiecowy i mączka ceglana jako dodatki hydrauliczne.

W Essen wykonano szereg doświadczeń nad zaprawami otrzymywanymi z mieszaniny wapna z trasem, żużlem wysokopiecowym i mączką ceglaną z jednej strony, a z mieszaniną zaprawy cementowej z powyższymi dodatkami z drugiej strony.

Pierwszym szeregiem badań objęto tras, i przekonano się, iż mieszanina złożona: z 1 cz. zaprawy wapiennej (bez piasku)

$1\frac{1}{2}$ trasu
$2\frac{1}{2}$ piasku

daje zaprawę najsilniejszą. Wytrzymałość na zerwanie i gniecenie podniosła się przeszło o $\frac{1}{3}$ w porównaniu do zaprawy bez trasu.

Drugi szereg badań przeprowadzono na mieszaninie zaprawy cementowej i trasu, i pokazało się, iż dodatek trasu umożliwia zwiększenia domieszki piasku bez zmniejszenia wytrzymałości, czyli innemi słowy ilość cementu można zmniejszyć.

Jako cyfry porównawcze może służyć następujące zestawienie mieszaniny:

1 cz. cementu : 2 cz. piasku daje wytrzymałość takąsamą jak 1 cz. cementu : 0.6 cz. trasu : 3 cz. piasku.

1 cz. cementu : 3 cz. piasku daje wytrzymałość takąsamą jak 1 cz. cementu : 0 6 cz. trasu : $4\frac{1}{2}$ cz. piasku.

1 cz. cementu : 4 cz. piasku daje wytrzymałość takąsamą jak 1 cz. cementu : 0.6 cz. trasu: 6 cz. piasku.

1 cz. cementu : 5 cz. piasku daje wytrzyma-

łość takąsamą jak 1 cz. cementu : 0.6 cz. trasu : $7\frac{1}{2}$ cz. piasku.

1 cz. cementu : 6 cz. piasku daje wytrzymałość takąsamą jak 1 cz. cementu : 0.6 cz. trasu : 9 cz. piasku.

A więc przez dadanie 0.6 cz. trasu można dodać $1\frac{1}{2}$ razy większą ilość piasku nie zmniejszywszy wytrzymałości.

Bardziej interesujący rezultat otrzymano przy próbach z domieszką mączki ceglanej żuzla a więc materyałów które prawie wszędzie znajdujemy. Żużli można dodawać tylko kwaśnych. Próby na wytrzymałość wykazały, że przy tym dodatku wytrzymałość nawet się zwiększa, np. mieszanina z 1 cz. cementu, z 3 cz. piasku posiadała wytrzymałość 404 kg/cm², z dodatkiem 0.6 cz. trasu 521.7 kg/cm², a przy dodatku 0. 6 żuzla, 647.7 kg/cm², zaś przy dodatku mączki ceglanej 668.6 kg/cm².

Z tego zestawienia widzimy, że mączka ceglana jest bardzo dobrym dodatkiem hydraulicznym.

Kronika.

Cementownia Königshoferska. Towarzystwo to postanowiło wybudować drugą fabrykę dla przeróbki zużli według systemu amerykańskiego. Fabryka ta ma być wybudowana w Kladnie. Do budowy drugiej fabryki, Towarzystwo zachęcone znacznym odbytem cementu chce się przygotować do znacznej produkcyi na wypadek, gdyby kartel w przyszłości nie został odnowiony.

Po długich pertraktacyach z kartelem udało się Towarzystwu uzyskać na rok 1909 podwyższenia kontyngentu.

Geglarstwo w Uragwaju. Konsul ze St. Zjedn. podaje, że Montewideo spotrzebowuje rocznie 140 mil. cegły zwyczajnej, 350.000 cegły okładzinowej a 200.000 dachówki. 44 cegielnie w Montewideo wyrabiają 55 mil., 84 cegielnie położone w okolicy wyrabiają w przybliżeniu tyleż. Tysiąc sztuk cegły zwyczajnego wymiaru $11 \times 6 \times 2$ całe kosztuje 14 dolarów, t. j. 70 koron.

Egzamin dla kaflarzy. Nowa ustawa przemysłowa wprowadziła postanowienie, że uczniowie rękodzielniczy mają przed odpowiednią komisyą fachową zdawać egzamin na czeladników. W Krakowie przewodniczącym tej komisyi został mianowany p. Karol Rolle, zastępcą p. Jan Sławiński, dyr. fabr. kafli, stowarzyszenie przemysłowe kaflarzy i garncarzy w Krakowie wybrało pięciu asesorów ze swego grona, a to pp. Jakóba Wróblewskiego, Stefana Hollingera, Józefa Dunikowskiego, Tomasza Danza (Danza) i Karola Mola. Również i z grona czeladników ma być do komisyi powołany jeden członek, a to z pomiędzy wybranych delegatami pp. Franciszka Idzikowidzkiego, Karola Karczewskiego i Gustawa Tomaszkiewicza, wszystkich pracujących w fabryce J. Niedźwiedzkiego i Spółki w Dębnikach.

Austryackie Tow. Akc. Fabryki Portlandcementu w Szczakowej. Pod przewodnictwem G. Josephy'ego odbyło się walne zgromadzenie. Według sprawozdania, czysty zysk mimo zwiększonej produkcyi nie zwiększył się. Sprawozdawca wyraził obawę, iż z powodu puszczenia do ruchu kilku nowych fabryk, zbyt prawdopodobnie zmniejszy się.

Uchwalono, jak w r. 1908. wypłacić dywidendę w kwocie kor. 80.000 od akcyi. Do rady nadzorczej wybrani zostali: E. Herzfelder i L. Bauer, G. Josephy został wybrany prezesem, zaś H. Herzfelder vice prezesem.

Nowa fabryka. Do rejestru handlowego zapisano firmę: Pierwsza parowa cegielnia, spółka z ograniczoną poręką we Frysztacie (Śląsk austr.) Przedmiotem przedsiębiorstwa będzie wyrób cegieł, dachówek, dren, kafli i wyrobów cementowych. Dyrektorem spółki jest Fr. Friedel, dyr. Banku rolniczego we Frysztacie, Fr. Pardański i Jan Fukała.

Fabryka cementu. Z Pragi donoszą, iż rozwiązało się tam towarzystwo z kapitałem 2 mil. kor. celem założenia fabryki wapna i cementu.

Fabryka cementu w Bułgaryi. W r. zeszłym założono w Panega fabrykę dla wyrobu wapna, cementu rzymskiego i portland-cementu. Oddział dla wapna i roman-cementu już jest w pełnym ruchu, zaś fabryka cementu rozpocznie pracować w maju b. r. Tymczasem fabryka będzie wyrabiać 6000 ton cementu, a następnie zostanie rozszerzoną na 9000, i tyle właśnie Bułgarya potrzebuje na pokrycie swych potrzeb.

Z Pragi czeskiej donoszą nam, iż znana firma J. Eliáš z Pragi, nabyła w drodze kupna zakłady kaolinowe w Pomeisl koło Karlsbadu. Nabywca przystąpił do rozszerzenia zakładu na roczną produkcyę 150.000 cet. m. kaolinu pierwszej jakości, nie ustępującej towarom zetlickim. p. J. Eliáš nie zamierza przystąpić do kartelu.

Zakłady w Pomeisli będą również wysyłać glinkę ogniotrwałą, piasek i inne surowe materyały, służące do wyrobów ceramicznych.

Nowej firmie posyłamy „Szczęść Boże".

Biuro pośrednictwa pracy „Przeglądu Ceramicznego".

Jedno miejsce kosztuje 1 koronę.

POSADY POSZUKIWANE.

Fachowiec od lat 20 pracujący w zawodzie ceglarskim, obeznany najdokładniej z fabrykacyą i wypalaniem wszelkiego rodzaju wyrobów z gliny a szczególniej dachówek i dren, wykształcony teoretycznie i praktycznie, poszukuje od 1. stycznia 1909 r. odpowiedniej posady. Zgłoszenia dla „A. B. 33", przyjmuje Adm Przeglądu.

Poszukuję posady
pomocnika kierownika we fabryce cegieł
Adres dla K. A.—Adm. Przeglądu. 25

Przyjmę posadę we większej fabryce dachówek jako **DOZORCA**. — Wiadomość w Adm. „Przeglądu" dla J. K. II. 46.

Inżynier przez 22 lat kierownik fabryki cegieł, dren i dachówek— poszukuje posady. Wiadomość dla „Inżyniera" do Administracyi „Przeglądu".

POSADY OFIAROWANE.

Rok założenia 1855.

A. LACROIX & Cie.

W PARYŻU

(172, Avenue Parmentier à Paris)

BARWNE SZKLIWA

emalie tlenki, polewy dla porcelany, fajansu, szkliwa przeźroczyste, opalowe, krystaliczne, i nieprzeźroczyste.

DOSTAWA DLA WSZYSTKICH FABRYK CERAMICZNYCH.

ZAKŁAD DLA DEKORACYI I ARTYKUŁÓW MALARSKICH.

60 odznaczeń na wystawach światowych.

Nawyższe odznaczenie na wystawie światowej w Londynie w r. 1908.

Dawne roczniki

„Przeglądu ceramicznego"

o ile zapas starczy

po 6 kor.

do nabycia

w Administracyi „Przeglądu"

tamże do nabycia bardzo interesująca broszura: 27

Leski: **GLINA I WYROBY Z NIEJ",**

cena 60 hal.

wraz z przesyłką poczt.

ARCHITEKT

miesięcznik poświęcony architekturze, budownictwu i przemysłowi artystycznemu. 23

KRAKÓW,

Red.: Władysław Ekielski.

Prenumerata roczna 20 K. — 10 rb. — 20 mk. — 30 fr.

Gazeta Przemysłowo-Handlowa 24

Pismo tygodniowe

Organ Koła Przemysłowców

Redakcya i Administracya: **Warszawa, Boduena 5. Tel. 6259. Skrzynka pocztowa 397. Prenumerata:** rocznie **12 rb., kw. 3 rb.,** z przesyłką lub odnosz.

Czasopismo techniczne

Dwutygodnik

Organ Tow. Politycznego we Lwowie

założony 1883 r., poświęcone sprawom technicznym. Przedpłata roczna 18 kor., 15 marek, 7 rubl.

Lwów, 25

ul Zimorowicza.



Marka ochronna prawnie zastrzeżona.

20

Jakób Bührer

Biuro techniczno-ceglarskie

w Emmishofen (Szwajcarya)

Rok założenia 1860. Rok założenia 1860.

Budowa cegielni opalanych węglem lub gazem wedle własnych systemów; budowa pieców z stucznymi suszarniami lub bez nich.

Bührera krótkie piece nadają się szczególnie do wykonania wyrob. szklonych a także do produkcyi masowej cementu i wapna.

Bührera suszarnie suszą surówkę na mokro sporządzaną z gliny normalnej w $1^1/_2$ — 4 dniach.

Bührera wentylatory podnoszą produkcyę pieca kręgowego o 50 — 100% przy gwarancyi za dobry towar i oszczędność na opale.

Świadectwami i ułatwieniami w zwiedzaniu fabryk służy w każdej chwili.

Odwiedziny zastępcy na życzenie bezpłatne.

Przyjmuje się gliny do badania.

Żądać prospekta.

Wykonał około 1000 zakładów cegielnianych z kominami.

Bührera cegielnie z Bührerowskimi wentylatorami.

Stan w lutym 1908	Liczba pieców ceglarskich	Liczba wentylatorów	Liczba skrzydeł	Sztucznych suszarni	Długość Kanałów	produkcya cegieł 25 x 12 x 6½
					m	sz.
W ruchu	115	118	154	83	10,864	631,500
W budowie	18	15	16	11	1,961	101,000
Suma	133	133	170	95	12,795	732,500